

# 细牙丝锥定制 川业，不锈钢加工刀具 成都细牙丝锥

产品名称	细牙丝锥定制 川业，不锈钢加工刀具 成都细牙丝锥
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

## 产品详情

在机械加工中，丝锥是常见的一种切削工具，用来加工内螺纹扣，由切削部分和柄部组成，在切削过程中除受到多种应力作用外还受到强烈摩擦作用，因此要求丝锥在热处理后具有高的强度、硬度、耐磨性和较小的畸变，根据以上要求，制造丝锥的材料一般选用T12A、T10A碳素工具钢，CrWMn钢、9CrSi和W18Cr4V高速钢、W6Mo5Cr4V2钢等。

制造丝锥的材料在机械加工前要进行质量检查，材料的显微组织应是球化组织，碳化物细小且分布均匀，若材料的显微组织为片状珠光体以及碳化物尺寸过大、不均匀度过高甚至存在网状碳化物，丝锥的塑性降低，淬火畸变开裂倾向增大，且增加刀尖的脆性，容易崩刃，降低丝锥的使用寿命。

东莞市川业五金有限公司始终坚持、好服务、快速度的经营方针，本着严谨的工作作风、诚信的服务宗旨，品牌经营、团结的工作理念，以满足客户需求为目标！为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

非标丝攻先端丝攻对通孔被切削之攻牙作业，细牙丝锥生产厂家，先端丝攻将发挥其特有的切削效果迅速顺利的切削出螺纹，细牙丝锥定制，先端丝攻主要用于各种通孔材料之螺纹被切削作业。

先端丝攻具有与一般手用丝攻相同的直线沟槽，但在其切削部前端有经特殊设计的螺旋沟槽，借以旋

转推送切削从孔的下方排出，由于先端丝攻具有此旋转排出切屑之功能，除可保持沟槽的清洁以减少切削时之抗力外，并能避免因切削堵塞而造成丝攻的损害，因此先端丝攻可采用比一般手用丝攻更快的速度来切削螺纹。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，提供切削刀具整体解决方案及配套服务，拥有一批技术团队以及业务精湛、服务热情的营销人员，随时为客户提供便捷的技术支持和服务，为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

螺旋/先端丝攻中的挤压类型和左旋右牙则一种是无屑加工，通过挤压产生螺纹，而左旋右牙螺旋/先端丝攻则是下排屑产生的螺纹，通孔盲孔均可以采用，根据加工条件的不同，螺旋/先端丝攻有着多种多样适应于加工的形式。

深孔攻牙则根据孔深和通孔盲孔还制作深孔先端，或者是深孔螺旋，成都细牙丝锥，深孔挤压等形式，深孔有台阶深孔和螺纹深孔两种，细牙丝锥生产厂，台阶深孔比较容易加工，而螺纹深孔必须要订做成深孔丝攻的形式，螺旋/先端丝攻的深孔形式，即是缩短牙和延长柄两种能够看得到的改变，还有就是增大倒角，避免丝攻在退出的时候崩断丝攻。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，提供切削刀具整体解决方案及配套服务，拥有一批技术团队以及业务精湛、服务热情的营销人员，随时为客户提供便捷的技术支持和服务，为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

细牙丝锥定制-川业，不锈钢加工刀具-成都细牙丝锥由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司位于东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前川业在刀具、夹具中享有良好的声誉。川业取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。川业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。